

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局(43) 国際公開日  
2005 年 1 月 27 日 (27.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/007378 A1

- (51) 国際特許分類: B29C 43/02, 43/34, 31/04, B29B 11/10  
 (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/010263  
 (22) 国際出願日: 2004 年 7 月 13 日 (13.07.2004)  
 (25) 国際出願の言語: 日本語  
 (26) 国際公開の言語: 日本語  
 (30) 優先権データ:  
 特願 2003-196830 2003 年 7 月 14 日 (14.07.2003) JP  
 特願 2003-368001 2003 年 10 月 28 日 (28.10.2003) JP  
 (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東洋製罐株式会社 (TOYO SEIKAN KAISYA, LTD.) [JP/JP]; 〒1008522 東京都千代田区千代田 1-3-1 Tokyo (JP).  
 (72) 発明者: および  
 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 榎本 悟 (NEMOTO, Satoru) [JP/JP]; 〒2300047 神奈川県横浜

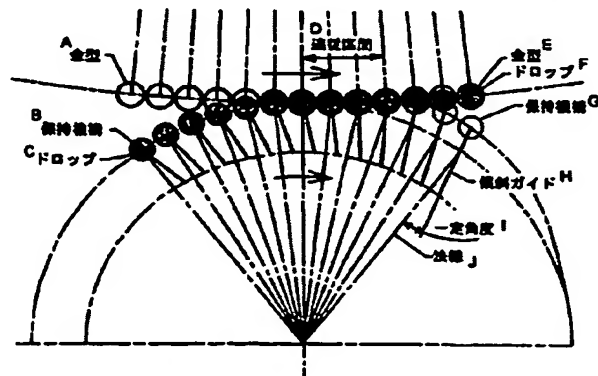
市鶴見区下野谷町 1-8 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 木村 義彦 (KIMURA, Yoshihiko) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 伊藤 健 (ITO, Ken) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 高野 彰一郎 (TAKANO, Shoichiro) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 橋本 弘之 (HASHIMOTO, Hiroyuki) [JP/JP]; 〒2300047 神奈川県横浜市鶴見区下野谷町 1-8 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP). 佐々木 正幸 (SASAKI, Masayuki) [JP/JP]; 〒2300001 神奈川県横浜市鶴見区矢向 1-1-70 東洋製罐株式会社開発本部内 Kanagawa (JP).

- (74) 代理人: 弁理士 小島 隆 (KOJIMA, Takashi); 〒2310048 神奈川県横浜市中区蓬萊町 1-1-7 コシノパークサイドビル 703 Kanagawa (JP).

[続葉有]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR FORCIBLY INSERTING DROP INTO COMPRESSION MOLDING MACHINE, AND MOLDING DIE FOLLOW-UP TYPE METHOD AND DEVICE FOR SUPPLYING DROP

(54) 発明の名称: 圧縮成形機にドロップを強制挿入する方法及び装置並びに成形金型追従式ドロップ供給方法及び装置



A... METALLIC MOLD  
 B... HOLDING MECHANISM  
 C... DROP  
 D... FOLLOW-UP DISTANCE  
 E... METALLIC MOLD

F... DROP  
 G... HOLDING MECHANISM  
 H... TILTED GUIDE  
 I... SPECIFIED ANGLE  
 J... NORMAL LINE

(57) Abstract: [PROBLEMS] To continuously, accurately, and rapidly insert forcibly supplied molten synthetic resin lumpy bodies (drops) into a plurality of rotatingly moving compression molding dies when compression molding is continuously performed. [MEANS FOR SOLVING PROBLEMS] In this method and device for continuously supplying the drops for molding a molded product into a rotatingly moving molding female dies, a specified quantity of drops are formed by cutting the molten synthetic resin extruded from an extrusion opening part with a cutter attached to a holding mechanism and the drops are held by a holding mechanism and forcibly inserted into a molding female die recessed part. The holding mechanism on a rotatingly moving type drop supply body is moved close to the rotating molding die to match the rotating route of the holding mechanism with that of the molding die in a specified area to follow up the movement of the holding mechanism to the movement of the molding die.

[続葉有]